

⑪ Int.Cl.<sup>4</sup>  
B 60 B 25/02

識別記号

庁内整理番号  
7146-3D

⑬ 公開 昭和63年(1988)2月18日

審査請求 有 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 組立式ディスクホイール

⑮ 特 願 昭61-183095

⑯ 出 願 昭61(1986)8月4日

⑰ 発 明 者 古 谷 満 静岡県浜松市左鳴台2丁目16番22号  
⑰ 発 明 者 岡 田 良 久 静岡県磐田郡福田町豊浜4126-13  
⑱ 出 願 人 遠菱アルミホイール株 静岡県磐田市上岡田439番地の5  
式会社  
⑲ 代 理 人 弁理士 松 本 久

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

組立式ディスクホイール

## 2. 特許請求の範囲

1. 一方のビードシートの軸方向内端部にて分割されたインナリムとアウトリムとを設け、軸心部にハブを有する円板状のディスクを設け、該ディスクの外周部にビードシートの外径よりも大径かつ環状のハンプを形成し、該ディスクの軸方向両側に前記インナリムとアウトリムとを相対向させて同軸に連結したことを特徴とする組立式ディスクホイール。

## 3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、軸方向に分割されたインナリムとアウトリム、および軸心部にハブを有する円板状のディスクをそれぞれ別個に形成し、これら三者を同軸かつ一体的に組合わせてホイールを構成する組立式ディスクホイールに関するものである。

(従来技術)

従来技術として第3図および第4図に示す構造のものがあった。

即ち、第3図に示すように、ウエル部1a・2aにて分割されたアウトリム1とインナリム2とを設け、該アウトリム1およびインナリム2のビードシート1b・2bの軸方向内端部をロール成型により径方向外方に屈曲させて、各ビードシート1b・2bの外周面から径方向外方に突出する環状のハンプ1c・2cを形成し、一方軸心部にハブ3aを有する円板状のディスク3を設け、上記アウトリム1とインナリム2とを、それぞれのウエル部1a・2a内端に形成した接合フランジ1d・2d部にて同軸に重合させ、該接合フランジ1d・2d部にディスク3をその外周部にて重合させ、これら重合部をボルト・ナット4により一体的に連結した構造のものがあった。

あるいは、第4図に示すように、アウトリム5とインナリム6とを、アウトリム5側のビー

ドシート5aの軸方向内端部にて分割形成し、これらアウトリム5とインナリム6とを、それぞれの分割部に形成した接合フランジ5b・6b部にて同軸に重合させ、該接合フランジ5b・6b部にディスク7をその外周部にて重合させ、これら重合部をボルト・ナット8により一体的に連結し、上記アウトリム5とインナリム6との分割部外周を肉盛り溶接し、この溶接部を仕上げ加工してビードシート5aの外周面から径方向外方に突出する環状のハンプ9を形成した構造のものがあつた。

(発明が解決しようとする問題点)

上記従来のもは、ハンプを形成するために、ビードシートをロール成型により径方向外方に屈曲させたり、あるいは溶接により形成したりしていたため、工数が増大するとともにハンプの形成に手数を要する欠点があつた。

本発明は、上記欠点を解消した組立式ディスクホイールを得ることを目的とする。

(問題点を解決するための手段)

スクホイールの要部断面図である。

第1図において、Aは組立式ディスクホイールであり、アウトリム10、インナリム11およびディスク12を有してなる。

上記アウトリム10とインナリム11とは、アウトリム10のビードシート10bの軸方向内端部つまり左端部にて分割してなる。

即ち、アウトリム10は、パイプ材あるいは円板材を絞り成型してなるもので、タイヤ(図示省略)のビード外側を保持する円板状のフランジ10aと、その左部にタイヤのビード底面を支持する筒状のビードシート10bとを有し、該ビードシート10aの左端部を、軸心方向に屈曲させた円板状の接合フランジ10cを形成してなる。

また、上記インナリム11は、同じくパイプ材あるいは円板材を絞り成型してなるもので、左端から右端に向かって、タイヤのビード外側を保持する円板状のフランジ11a、ビード底面を支持する筒状のビードシート11b、該ビ

本発明は、上記目的を達成するために、一方のビードシートの軸方向内端部にて分割されたインナリムとアウトリムとを設け、軸心部にハブを有する円板状のディスクを設け、該ディスクの外周部にビードシートの外径よりも大径かつ環状のハンプを形成し、該ディスクの軸方向両側に前記インナリムとアウトリムとを相対向させて同軸に連結する構成にしたものである。

(作用)

本発明は上記構成にしたものであるから、インナリムとアウトリムとは、ディスクを介して一体的に連結され、また該ディスクの外周部が一方のビードシートの軸方向内端部から径方向外方に突出して一方のハンプを形成することになる。

(実施例)

以下本発明の実施例を図面に基いて説明する。

まず図面において、第1図は本発明の実施例を示す組立式ディスクホイールの要部断面図、第2図は本発明の他の実施例を示す組立式ディ

ードシート11b右端部を径方向外方に屈曲突出させた環状のハンプ11c、環状のV溝状に絞ったウエル11dおよび軸心方向に屈曲させた円板状の接合フランジ11eを順次形成してなる。

前述したディスク12は、金型により圧肉円板状に鋳造成型してなるもので、軸心部に車軸に連結されるハブ12aを設け、外周には、その右部にアウトリム10のビードシート10bと同径に形成したビードシート12bと、その左部に該ビードシート10bの外径よりも大径かつ環状に形成したハンプ12cとを設け、さらに外周部両側にはアウトリム10およびインナリム11の各接合フランジ10c・11eを嵌合する環状の凹部12dを形成してなる。

なお、上記ビードシート12bおよびハンプ12cは、ディスク10の凹部12d等、他部で要する旋盤加工工程時にこれと平行して切削加工により形成する。

13は上記各凹溝12d・12dに嵌合した

アウトリム10およびインナリム11の各接合フランジ10c・11eをディスク12に連結するボルト・ナットからなる締結具である。

第2図は他の実施例を示し、ディスク12の外周面の形状として、その右部をアウトリム10のビードシート10bの外径よりも大径となるハンプ12eに形成し、その左部を左方に向かって次第に小径となるテーパ面12fに形成し、一方インナリム11は、ウエル11d右部のテーパ部を削除するとともに、該ウエル11d底部の右端を軸心方向に屈曲させて接合フランジ11fを形成した点が前述した実施例となる。

上記第2図のものは、ディスク12外周部に形成したテーパ面12fがウエルの一方のテーパ部を受け持つことになるので、第1図のものに比し、インナリム11の形状が簡素となり、これの成型が容易になる効果を奏する。

(発明の効果)

以上の説明から明らかな如く、本発明は、デ

ィスクの軸方向両側にインナリムとアウトリムとを連結し、このディスクの外周部にハンプを形成するようにしたので、ハンプの形成が迅速かつ高精度に行なえる効果を奏する。

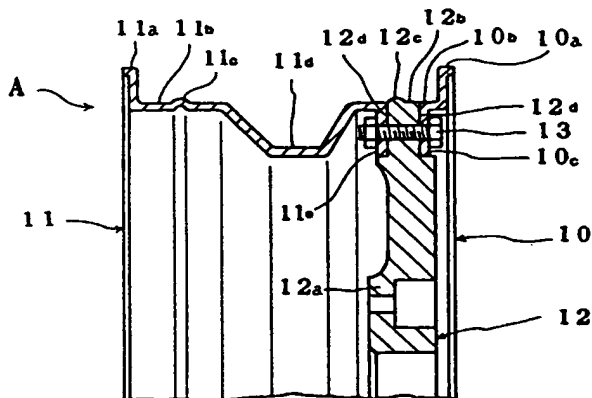
#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の実施例を示す組立式ディスクホイールの要部断面図、第2図は本発明の他の実施例を示す組立式ディスクホイールの要部断面図、第3図は従来例を示す組立式ディスクホイールの断面図、第4図は他の従来例を示す組立式ディスクホイールの要部断面図である。

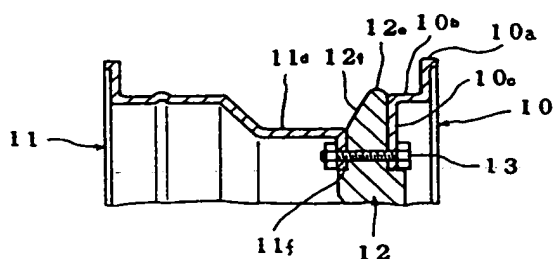
A：組立式ディスクホイール、10：アウトリム、10a：フランジ、10b：ビードシート、10c：接合フランジ、11：インナリム、11a：フランジ、11b：ビードシート、11c：ハンプ、11d：ウエル、11e (11f)：接合フランジ、12：ディスク、12a：ハブ、12b：ビードシート、12c (12e)：ハンプ、12d：凹部、12f：テーパ面。

出願代理人 松本 久

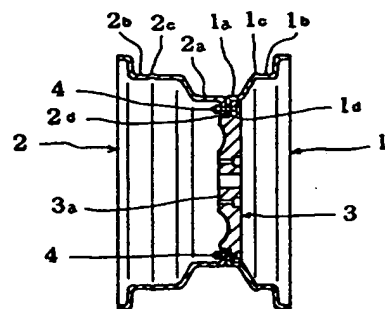
第 1 図



第 2 図



第 3 図



第 4 図

